Waxlectric I + II

Nr. 2156 / 2157

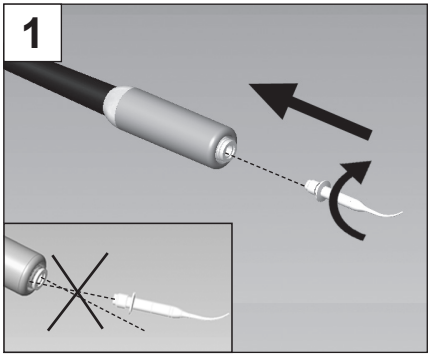
Bedienungsanleitung
Instruction manual • Mode d'emploi
Istruzioni d'uso • Instrucciones para el servicio
Инструкция по эксплуатации
操作说明书 • 取扱説明書 • 사용 설명서

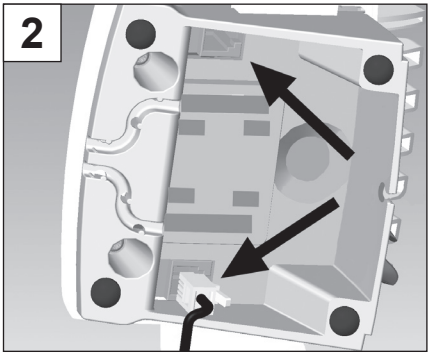
21-6544 19102015 / A

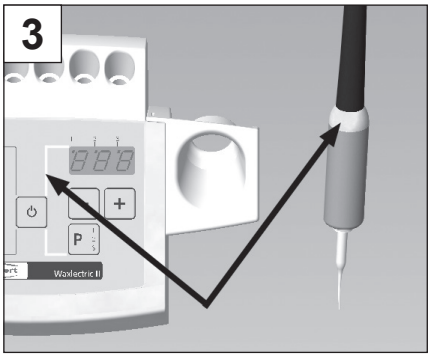
Made in Germany

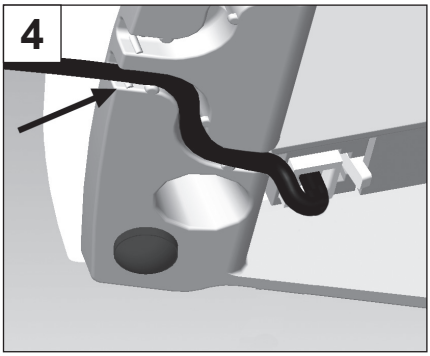
Renfert

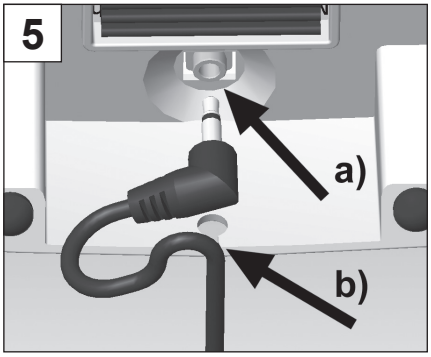
Ideas for dental technology

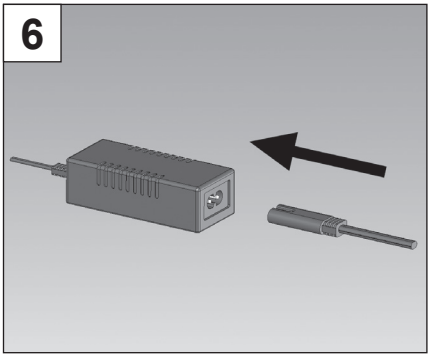

1

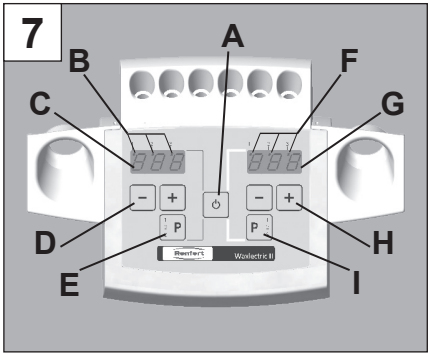

2

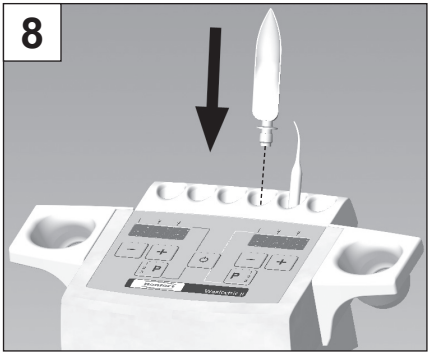

3
Waxlectric II

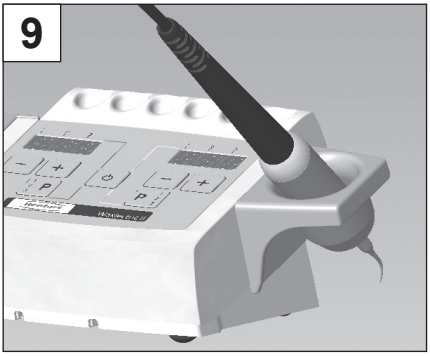

4

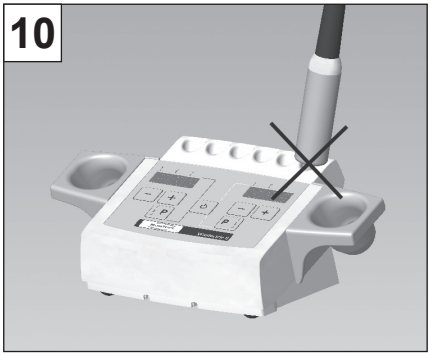

5
a)
b)

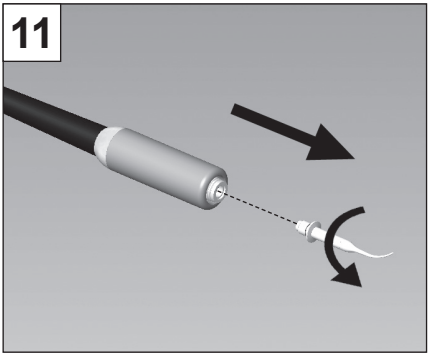

6

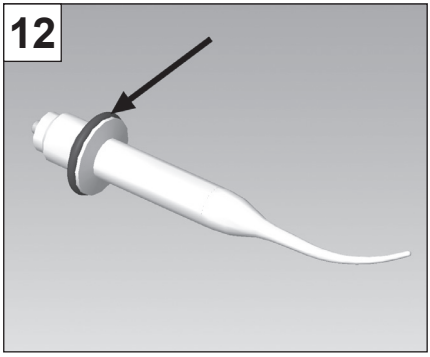

7
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Waxlectric II

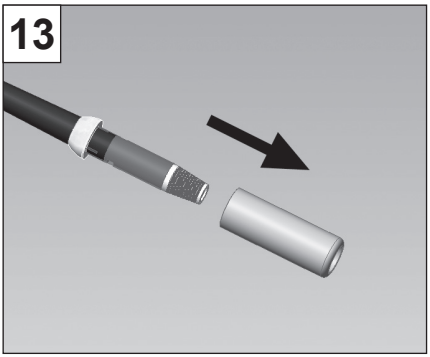

8

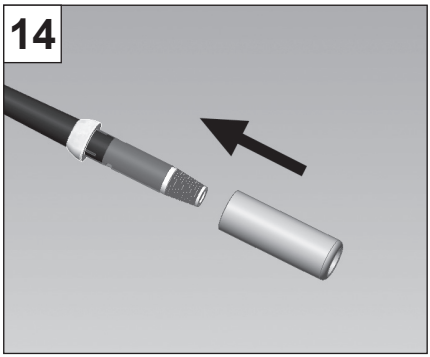

9

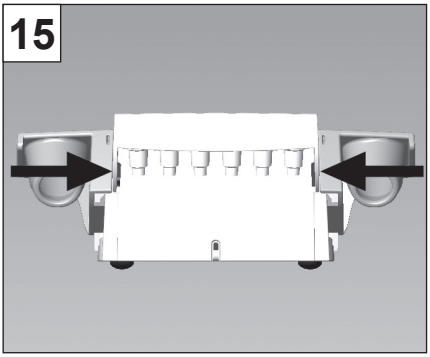

10

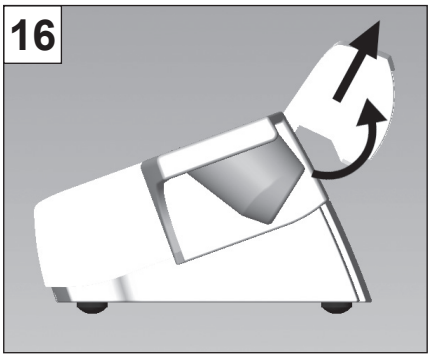

11

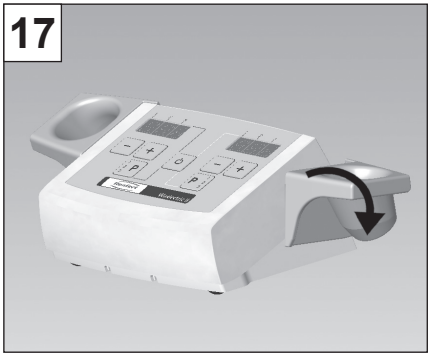

12

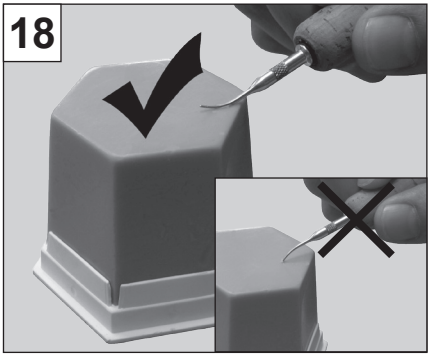

13


14


15


16


17


18

Waxlectric I + II

No. 2156 / 2157

FRANÇAIS

1. Introduction

Nous sommes heureux que vous vous soyez décidé pour l'achat d'un *Waxlectric I* ou bien d'un *Waxlectric II*. Cet appareil fixe un nouveau standard en ce qui concerne fonction, capacité de rendement et sécurité

Veuillez s.v.p. tenir compte des indications suivantes, afin de garantir un fonctionnement de longue durée, et sans problème.

- Un bloc d'alimentation externe alimente la spatule chauffante avec une tension de 12 V. De ce fait pour vous, en tant qu'utilisateur, la sécurité est augmentée lors des travaux quotidiens avec le *Waxlectric*.
- Avec une touche de programme vous pouvez mémoriser pour chaque canal 3 températures et les appeler rapidement.
- La particularité du *Waxlectric* est son chauffage. Celui-ci se trouve directement dans l'insert de modelage. C'est pour cette raison que les inserts réagissent plus vite aux changements de température. La dynamique thermique est considérablement améliorée grâce à un alliage spécial possédant une forte conductibilité thermique.
- Le maintien de la spatule chauffante électronique est extrêmement simple. Les inserts de modelage n'ont pas de traitement d'amélioration de surface. En cas de besoin vous pouvez les meuler sans problème. Lors d'un chauffage défectueux seul l'insert a besoin d'être changé.

Le couteau à cire no: 2155-0112, grand couteau (voir accessoires), ne doit pas être meulé.

2. Champ d'applications

Le *Waxlectric* est une spatule chauffante à réglage électronique pour cires, qui convient presque à tous les travaux de modelage de cire. Il existe dans la version à 1 manche et dans celle à 2 manches.

La température de travail se laisse régler en pas de 1 °C allant de 50 °C jusqu'à 200 °C [en pas de 2 °F allant de 122 °F jusqu'à 392 °F]. Veuillez cependant faire attention à ce que la température ne soit pas réglée trop forte, car certaines cires sont très sensibles à la surchauffe.

2.1 Conditions d'environnement selon DIN EN 61010

L'appareil ne doit être mis en marche que:

- pour l'intérieur,
- jusqu'à une hauteur de 2.000 m au-dessus du niveau de la mer,
- à une température ambiante de 5 - 40 ºC [41 - 104 ºF],
- jusqu'à une d'humidité relative maximum de l'air de 80 % à 31 ºC [87,8 ºF], diminuant linéairement jusqu'à 50 % d'humidité relative à 40 ºC [104 ºF] *),
- avec une alimentation électrique si les variations de tension ne sont pas supérieures à 10 % de la valeur nominale,
- avec une surtension de la catégorie II,
- avec un degré de pollution 2.

*) A une température ambiante de 5 - 30 ºC [41 - 86 ºF] l'appareil est opérationnel avec un degré d'humidité allant jusqu'à 80 %. A des températures de 31 - 40 ºC [87,8 - 104 ºF] l'humidité doit diminuer proportionnellement pour garantir une bonne disponibilité opérationnelle (par ex.: à 35 ºC [95 ºF] = 65 % d'humidité atmosphérique, à 40 ºC [104 ºF] = 50 % d'humidité atmosphérique). A une température au-dessus de 40 ºC [104 ºF] l'appareil ne doit pas être mis en marche.

3. Consignes de sécurité

3.1 Symboles utilisés

Danger
Il y a un danger imminent de blessures.

Tension électrique
Il y a risque de danger à cause de la tension électrique.

Attention
Surface chaude.

Attention
Dans le cas de non observation de l'avertissement il y a risque d'endommager l'appareil.

Indications
Donnent des conseils utiles à l'utilisateur, pour faciliter la manipulation.

A n'utiliser qu'à l'intérieur.

Faire attention aux instructions de service.

3.2 Indications de danger

- **Sur les inserts de modelage vous atteignez une température max. de 200 °C [392 °F].**
- **La partie du manche où la pointe est inserée devient chaude pendant l'emploi.**
- **Lors d'un maniement incorrect il y a risque de brûlures!**
- **Durant l'installation et lors du fonctionnement veuillez faire attention à ce que les câbles ne rentrent pas en contact avec les pièces chaudes.**
- **Placer toujours sur l'appareil de commande le manche avec l'insert dans le support prévu à cet effet, car faute de quoi un risque d'incendie existe.**
- **La pièce á main ne doit JAMAIS être posée sur un support inflammable, ni recouverte! Risque d'incendie!**
- **Ne pas mettre des objects inflammables ou combustible près de l'appareil!**
- **L'insert de modelage est prévu exclusivement pour le traitement des cires de modelage.**
- **L'insert de modelage ne doit JAMAIS être tenu dans une flamme (par ex. celle d'un brûleur).**
- **Le traitement d'autres matériaux peut conduire à un risque pour l'utilisateur!**
- **Ne faire fonctionner l'appareil que sous surveillance!**
- **A n'utiliser qu'à l'intérieur. L'appareil n'est destiné qu'à être utilisé à sec et ne doit pas être mis en marche ou entreposé dehors ou sous des conditions humides.**
- **Les appareils avec des câbles défectueux ou autres défauts ne doivent plus être mis en marche.**
- **Ne pas recouvrir le bloc d'alimentation pendant la marche.**
- **Protéger le bloc d'alimentation contre l'humidité.**
- **Lors de la marche, dérouler le câble du bloc d'alimentation (risque de surchauffe en cas de court-circuit).**
- **N'utiliser que le bloc d'alimentation du modèle!**
- **L'observation des prescriptions nationales concernant le service et la vérification de sécurité répétitive des appareils électriques est la responsabilité d'opérateur. En Allemagne cela est la BGV A3 en relation avec la norme VDE 0701-0702.**
- **Seuls les accessoires et pièces de rechange fournis ou autorisés par la société Renfert GmbH peuvent être utilisés avec ce produit. L'utilisation d'autres accessoires et pièces de rechange peut compromettre la sécurité de l'appareil, présente un risque de blessures graves, peut causer des dégâts à l'environnement ou endommager le produit.**

3.3 Exclusion de la responsabilité

La société Renfert GmbH refuse tout droit au dédommagement et à la garantie lorsque:

- **le produit est appliqué à d'autres fins que celles citées dans le mode d'emploi;**
- **le produit est modifié de quelque façon que ce soit – mis à part en cas de réalisation des modifications décrites dans le mode d'emploi;**
- **le produit a été réparé par des organismes non autorisés ou les pièces de rechange utilisées ne sont pas des pièces d'origine Renfert;**
- **le produit a été utilisé malgré des risques apparents de sécurité ou des détériorations;**
- **le produit est soumis à des chocs mécaniques ou il a été fait tomber.**

4. Montage / Mise en service

- Visser l'insert de modelage désiré dans le manche (fig. 1).
- Brancher les inserts sur le dispositif de commande (fig. 2). Les douilles de raccordement se trouvent en dessous de l'appareil de commande.
  Veillez, dans la version à 2 manches, à la bonne affectation des inserts. Sur les manches se trouvent des anneaux de couleur (rouge / jaune). Vous retrouvez aussi ces couleurs sur le côté de l'appareil de commande (fig. 3).

L'encliquetage des prises doit être perceptible à l'oreille.

- A l'aide des conduites de guidage amener le câble de raccordement du manche vers le devant (fig. 4).
- Raccorder le bloc d'alimentation sur l'appareil de commande (fig. 5 a). Les douilles de branchement se trouvent sur la face inférieure de l'appareil de commande.
- Amener le câble au dos de l'appareil vers l'extérieur (fig. 5 b).
- Raccorder le bloc d'alimentation à l'aide du câble d'alimentation joint au réseau d'alimentation électrique (fig. 6).

N'utiliser que le bloc d'alimentation d'origine!

5. Commande

5.1 Eléments de commande (fig. 7)

A Touche marche / arrêt

Canal gauche
- B Indicateur de mémorisation de la température
- C Indicateur à 3 chiffres de la température
- D Réglage de la température
- E Touche de programme (touche P)

Canal droit(seulement sur le Waxlectric II
- F Indicateur de mémorisation de la température
- G Indicateur à 3 chiffres de la température
- H Réglage de la température
- I Touche de programme (touche P)

5.2 Mise en marche / arrêt

L'appareil de commande est mis en marche et arrêté à l'aide de la touche (A).

Une fois que l'appareil est mis en marche l'unité de température choisie (°C / °F) est indiquée pendant 5 sec. environ.

Ensuite la température réglée est indiquée.

5.3 Changement de l'unité de température en °C / °F

- Mettre l'appareil de commande hors circuit.
- Appuyer et tenir appuyées les touches gauches [+] et [-].
- Appuyer et tenir appuyée la touche marche / arrêt.
  - Dans l'indicateur l'unité réglée est visible, après 5 secondes env. celle-ci change.
- Lâcher toutes les trois touches, lorsque l'unité désirée apparaît.

L'appareil mémorise le réglage choisi.

Faire bien attention s.v.p à ce que: Les appareils livrés avec un câble d'alimentation à fiche plate à 2 pôles (USA) (NEMA 1-15P) sont préréglés à l'usine en °F.

Tous les autres appareils sont réglés sur °C en usine.

5.4 Réglage de la température

Le réglage de la température des pointes de modelage se fait à l'aide de la touche du réglage de la température.

[+] Touche: augmenter la température

[-] Touche: diminuer la température.

La température réglée en dernier reste mémorisée et est de nouveau indiquée lors de la mise en marche.

La mémorisation a lieu env. 5 secondes après que la température ait été modifiée.

Après la modification de la température il se passe quelques secondes avant que l'insert de modelage obtienne la température choisie.

! Ne placer JAMAIS les inserts dans une flamme pour obtenir un réchauffement plus rapide. Par ce procédé vous détruiriez les inserts.

i Serrer de nouveau la pointe de modelage insérée après le chauffage!

Les chauffages utilisés sont spécifiquement adaptés à chaque insert de modelage.

i En raison des tolérances de fabrication il se peut cependant qu'une différence de la température réglée par rapport à la température dans l'insert de modelage se produise.

5.5 Appeler les températures mémorisées

L'appareil dispose pour chaque canal de 3 mémorisations de température.

La mémorisation de température choisie est représentée par un point lumineux sur l'indicateur de température.

- Choisir la température mémorisée:
  - Appuyer brièvement sur la touche P.
  - La prochaine mémorisation de température va être appelée.
  - La température mémorisée va être indiquée et réglée.
- Réglages au départ d'usine
  P1: 70 °C [158 °F]
  P2: 120 °C [248 °F]
  P3: 170 °C [338 °F]

5.6 Mémoriser la température

- Mémoriser les valeurs:
  - Choisir la mémorisation de température (voir chap. 5.5).
  - Régler la température désirée avec la touche +/- .
  - Appuyer sur la touche P plus longtemps que 2 sec. et ce jusqu'à ce que l'indicateur lumineux de température clignote.
  - La température a été mémorisée avec succès.

5.7 Mise en marche / arrêt des canaux

Vous pouvez déconnecter le chauffage des canaux non utilisés.

Pour ce faire appuyer sur la touche [-] correspondante au canal respectif, jusqu'à ce que la signalisation „OFF“ apparaisse.

Pour remettre en marche un canal déconnecté appuyer sur la touche [+] jusqu'à ce le texte „OFF“ soit remplacé par l'indication de la température réglée. De même que la température réglée un canal déconnecté reste mémorisé et le reste même lors d'une nouvelle mise en marche du dispositif de commande.

i Un canal mis hors circuit peut aussi être mémorisé comme aussi décrit au chap. 5.6.

5.8 Réglage rapide de la température finale

Avec cette option vous pouvez lors de la mise en marche de l'appareil régler directement sur les deux manches la température minimale ou maximale

Régler la température minimale

- Mettre l'appareil de commande hors circuit.
- Appuyer et tenir appuyée la touche gauche [-].
- Appuyer et tenir appuyée la touche marche/arrêt.
  - après l'affichage de l'unité (°C ou °F), les deux canaux se règlent à 50 °C (122 °F).

Régler la température maximale:

- Mettre l'appareil de commande hors circuit.
- Appuyer et tenir appuyée la touche gauche [+].
- Appuyer et tenir appuyée la touche marche/arrêt.
  - après l'affichage de l'unité (°C ou °F), les deux canaux se règlent à 200 °C (392 °F).

Les canaux désactivés (voir chap. 5.7) restent désactivés et ne se règlent pas à la température minimale ou maximale.

5.9 Entreposage des inserts de modelage et des manches

Vous pouvez entreposer sûrement et aisément les inserts de modelage que vous n'utilisez pas dans le support pour inserts (fig. 8).
Pendant les arrêts de travail vous pouvez placer sûrement les manches non utilisés dans le support pour le manche (fig. 9).

Ne fixer jamais les manches dans le support pour inserts (fig. 10). Le support et l'appareil de commande pourraient par là être endommagés.

Ne placer jamais le manche sur une couche d'appui inflammable et ne pas le recouvrir. Risque d'incendie!

Astuces et conseils

- *Pour réduire le risque de casser les inserts, leurs dos courbés doivent être utilisés lors de „l'enfoncement" dans un bloc de cire dur! Ainsi la cire fond plus vite et vous permettra d'en prendre une plus grande quantité (fig. 18).*
- *Vous obtiendrez un modelage plus rapide et effectif (30 % de gain de temps!) grâce aux cires préchauffées dans le Vario E de Renfert. La cire peut être traitée avec plus de ménagement et refroidie plus vite. Par là la rétraction est réduite à un minimum.*
- *Vu que la surface des pointes des inserts n'a pas de revêtement, elle peut, en partant de la forme de base, être meulée, pliée ou polie individuellement.*
- *Vous pouvez conduire les câbles des manches, par ex. par un point de fixation adéquat (oeillets ou autres), de façon telle que les manches sont orientés du haut vers le bas et ce dans une position idéale de prise. Avec cette suspension-du manche une prise et un changement du manche est nettement plus rapide.*
- *Si vous réglez la température à 50 °C env. [122 °F],vous pouvez à l'aide d'un insert de Waxlectric légèrement chauffé, « gratter » la cire du bord de couronne sur le moignon chaud.*

6. Nettoyage / Entretien

Ne rincer jamais l'appareil sous l'eau!

Pour le nettoyage n'utiliser pas de vapeur! Suite à la pénétration de vapeur chaude l'appareil peut être détérioré.

De temps en temps nettoyer l'appareil à l'aide d'un chiffon doux.

Ne pas utiliser de détergents contenant des solvants pour le nettoyage!

Après leur emploi frotter les inserts de modelage, vous éviterez par là que la cire laisse une couche thermo durcissable sur les inserts et que ceux-ci perdent leur conductibilité thermique optimale.

6.1 Remplacement des inserts

Danger de brûlures!
Les inserts de modelage peuvent encore être chauds. Avant leur remplacement les laisser refroidir

- Dévisser l'insert (fig. 11).
- Faire attention à la bonne position du joint torique d'étanchéité (fig. 12).
- Dans le cas d'une pointe neuve, veiller à ce que les contacts soient propres.
- Fixer le nouveau insert en ligne droite, visser et serrer le manuellement.
  Ne coincer PAS le nouvel insert (fig. 1).

! Faire attention au joint torique d'étanchéité (fig. 12), etanchéification contre la cire.

Les inserts de modelage non utilisés peuvent être déposés dans le support de pointes et tenus sûrs et simplement (fig. 8).

6.2 Remplacement de la pièce en liège

- Dévisser l'insert (fig. 11).
- Oter la pièce en liège par le devant (fig. 13).
- Placer en ligne droite la nouvelle pièce en liège (fig. 14).
- Revisser l'insert (fig. 1).

6.3 Nettoyage des supports pour manches et inserts

Pour le nettoyage, les supports pour manches et les supports pour inserts peuvent être facilement démontés.

- Support pour inserts:
  Appuyer légèrement latéralement, ensuite plier le vers le haut et enlever vers l'arrière (fig. 15 + 16).
- Support pour manches:
  tourner lle support et l'enleverr en effectuant un mouvement vers l'arrière et le bas (fig. 17).

Le montage des supports pour manches et inserts se fait de la même façon dans l'ordre inverse.

7. Pièces de rechange

Les pièces de rechange et les pièces soumises à une usure naturelle se trouvent dans le catalogue des pièces sur le site internet **www.renfert.com/p918**.

Les pièces exclues des droits à la garantie (pièces soumises à une usure naturelle et consommables) sont marquées sur le catalogue des pièces de rechange

Le numéro de série et la date de fabrication se trouvent sur la plaque signalétique de l'appareil.

8. Indications d'élimination pour les pays de la CE

Pour sauvegarder, protéger et éviter la pollution de l'environnement et pour améliorer le recyclage des matières premières (Recycling), la commission européenne a promulgué une nouvelle directive, selon laquelle les appareils électriques et électroniques doivent être repris par le fabricant, afin de garantir une élimination conforme aux règles ou de conduire à un recyclage adéquat.

A l'intérieur de l'union européenne tous les appareils qui sont munis de ce symbole ne doivent pas non triés être déposés dans les décharges municipales:

Veuillez s.v.p. vous informer sur l'élimination prescrite par la loi chez vos autorités locales.

9. Garantie

En cas d'utilisation conforme Renfert accorde sur tous les éléments de la spatule chauffante du *Waxlectric* une **garantie de 3 ans** – à l'exception des pièces d'usures. Cette garantie sera accordée sur présentation de la facture d'origine, établie par le dépôt dentaire. Les pièces soumises à une usure naturelle ainsi que les pièces consommables sont exclues des droits à la garantie. Ces pièces sont marquées sur la liste des pièces de rechange.

Tout droit à la garantie expire en cas d'utilisation non conforme, de non respect des prescriptions concernant le maniement, le nettoyage, l'entretien et le branchement, en cas de travaux de réparation effectués de propre main ou par du personnel non autorisé, par l'utilisation de pièces de rechange d'autres fabricants, ou en cas d'influences inhabituelles ou inadmissibles conformément aux consignes d'utilisation.

Des prestations de garantie ne donnent aucun droit à une prolongation de la garantie.

10. Données techniques

Puissance max.:	5 W *(Waxlectric I)* 10 W *(Waxlectric II)*
Température de travail min.:	50°C [122 °F]
Température de travail max.:	200°C [392 °F]
Tension d'alimentation:	12 VDC
Bloc d'alimentation:	
Tension à l'entrée:	100 - 240 VAC, 50 / 60 Hz
Tension de sortie:	12 VDC / 1A

11. Etendue de livraison

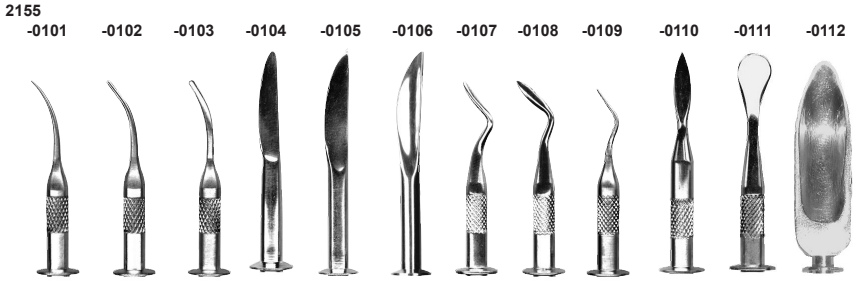
1 Appareil de commande Avec support intégré pour manches et inserts
1 Manche
(ou bien 2 sur le *Waxlectric II)*
1 Insert de modelage no.: 2155-0102
(sur le *Waxlectric I)* ou bien 2 inserts de modelage nos. 2155-0101 + 2155-0103
(sur le *Waxlectric II)*
1 Bloc d'alimentation
1 Mode d'emploi

12. Versions

No. 2156-0000 *Waxlectric I*, 230 V
No. 2156-1000 *Waxlectric I*, 120 V
No. 2157-0000 *Waxlectric II*, 230 V
No. 2157-1000 *Waxlectric II*, 120 V

13. Accessoires

No. 2151-1500 Jeu de support *Waxlectric*
No. 2155-0101 petit insert
No. 2155-0102 insert moyen
No. 2155-0103 grand insert
No. 2155-0104 lame étroite
No. 2155-0105 lame large
No. 2155-0106 insert concave
No. 2155-0107 insert Hollenback horizontal
No. 2155-0108 insert Hollenback vertical
No. 2155-0109 mini-sonde - coudée
No. 2155-0110 insert en forme de lance
No. 2155-0111 lame à faisceau étalé
No. 2155-0112 grande cuillère pour cire



14. Recherche des défauts

Défauts	Causes	Remèdes
Pas d'indication, pas de fonction.	• L'appareil de commande n'est pas branché. • L'alimentation en courant a été interrompue. • La fiche n'est pas complètement branchée dans l'appareil de commande. • Appareil de commande défectueux. • Boîte d'alimentation défectueuse. • Court-circuit dans l'insert de modelage.	• A l'aide de la touche A mettre l'appareil de commande en marche. • Vérifier l'alimentation électrique et encas de besoin la rétablir. • Brancher la fiche jusqu'à ce qu'elle s'encliquette de manière audible. • En faire le changement par le service après-vente. • Faire l'échange à l'aide de la pièce de rechange (voir liste des pièces de rechange). • Nettoyer l'insert et le manche (souffler de l'air comprimé). • Changer l'insert. • Manche défectueux --> Le remplacer par la pièce de rechange (voir liste des pièces de rechange).
L'appareil fonctionne mais pas de chaleur dans la pointe de l'insert.	• L'insert n'est pas bien vissé. • Les contacts du manches et de l'insert sont encrassés. • Insert défectueux. • Le câble du manche n'est pas correctement embranché dans l'appareil de commande. • La fiche mâle sue le câble du manche est attaquée par la corrosion.	• Visser fermement manuellement l'insert. • Nettoyer les contacts (souffler de l'air comprimé). • Remplacer le joint torique d'étanchéité (voir liste des pièces de rechange). • Remplacer l'insert par un nouveau (voir pt. 13 / Accessoires). • Ficher le câble du manche jusqu'à son encliquetage dans la douille. • Enficher de nouveau la fiche mâle , au besoin nettoyer les contacts.
La pointe de l'insert n'a pas la température souhaitée.	• Fausse alimentation en courant de l'insert, car le bloc d'alimentation d'origine n'a pas été utilisé.	• Utiliser le bloc d'alimentation d'origine.
La mémorisation des valeurs ne fonctionne pas.	• Le module de mémorisation est défectueux.	• Réparation.
En appuyant sur la touche P la même température va toujours être indiquée.	• Dans toutes les mémorisations de température la même température a été mémorisée.	• Affecter aux mémorisations des températures différentes (voir chap. 5.6).

Hochaktuell und ausführlich auf ...
Up to date and in detail at …
Actualisé et détaillé sous …
Aggiornato e dettagliato su …
La máxima actualidad y detalle en ...
Актуально и подробно на …

www.renfert.com

Renfert

Ideas for dental technology

Renfert GmbH • Industriegebiet • 78247 Hilzingen/Germany
oder: Postfach 1109 • 78245 Hilzingen/Germany
Tel.: +49 7731 82 08-0 • Fax: +49 7731 82 08-70
www.renfert.com • info@renfert.com

Renfert USA • 3718 Illinois Avenue • St. Charles IL 60174/USA
Tel.: +1 6307 62 18 03 • Fax: +1 6307 62 97 87
www.renfert.com • richardj@renfertusa.com
USA: Free call 800 336 7422